Rok II. Kraków — Warszawa, 20 sierpnia 1912. Nr. 11.

PRZEMYSŁ CERAMICZNY

dwutygodnik poświęcony fabrykacyi cegieł, dachówek, drenów, kafli, wapna i t. p.

pod redakcyą inż. Romana Z. Ciesielskiego.

ORGAN „ZWIĄZKU PRZEMYSŁU CERAMICZNEGO“.

I. POSIEDZENIE WYDZIAŁU

ODBYTE W KRAKOWIE DNIA 25/V. 1912.

Obecni: Prezyd. Żelechowski, Wiceprez. Michnik.
Członkowie pp.: Ciesielski, Illukiewicz, Klimaszewski, Piotrowski, Wroński.

Przeprowadzono dyskusyę nad kierunkiem „Przemysłu Ceramicznego“, który jako organ Związku podlega dyrektywom tegoż. Wyrażono życzenie, by Pismo wstrzymywało się od polemik osobistych. — Redaktor inż. Ciesielski wskazuje, że pismo wogóle żadnej polemiki osobistej z nikim nie prowadzi, o ile zaś miano na myśli ostatni artykuł pod tyt. „Przebrana miarka“, takowy traktuje tylko rzecz ogólną i właśnie piętnuje wysuwanie interesu osobistego w sprawie publicznej.

P. Klimaszewski podnosi zasługi „Przem. Ceram.“ dla Związku i niewątpliwe ofiary materyalne, które pismo — drukując komunikaty Związku i t. p. — ponosi. By więc z jednej strony podkreślić fakt, że „Przem. Ceram.“ jest organem Związku, z drugiej finansowo go poprzeć wnosi mowca, by „Przem. Ceram.“ przyznać subwencyę Związku w kwocie 250 K. W dyskusyi zabierają głos pp.: Żelechowski, Michnik, Illukiewicz, Wroński, Piotrowski, wszyscy w duchu powyższych wywodów.

Redaktor Ciesielski oświadcza, że jak dotąd, tak i nadal strzedz będzie bezwzględnie fachowości pisma, bronić w niem będzie idei i celów Związku i spraw ogólnych z nim związanych. Poziom pisma nietylko nie obniży się, ale przeciwnie stale będzie się podnosić bez względu na koszta. Koszta te są niewątpliwie znaczne i o dochodach nie ma mowy, jednak z jakiegokolwiek tytułu chciałby Związek przyczynić się do tych wydatków, to mowca jako wydawca pisma oświadcza, że żadnej subwencyi stanowczo nie przyjmie.

Wybrano: sekretarzem inż. Ciesielskiego, skarbnikiem dyr. K. Illukiewicza.

Prezydent podnosi wkońcu: aby Członkowie Wydziału skoro zostaną zawiadomieni na dni 8 przedtem o posiedzeniu Wydziału raczyli przybyć, a w razie niemożebności przynajmniej zawiadomili Prezydyum względnie Sekretaryat Zw. Pol. Posiedzenia mają się odbywać możliwie zawsze w niedzielę lub święto, aby członkowie Wydz. nie byli przeszkadzani w swojej czynności zawodowej.

Na tem posiedzenie zamknięto.

PRZYSTĄPILI DO ZWIĄZKU:

Bank gal. dla handlu i przemysłu, Kraków.

Stan. Łada, zakł. wapien., Strzemieszyce Król. Polskie.

Stan. Popławski w fab. ceg., Kołowszczyzna Prusy wschod.

T. Rychłowski, dyrek. i właśc. fab. „Kołbiel“, Grzebowilk Król. Polskie.

Fr. Sekulski, właśc. warszt. kafl., Rudnik n. Sanem.

Inż. E. Sattler, wł. biura tech., Lwów.

St. Styliński, właśc. fabr. piec. „Flora“, Tarnów.

Otton Zagrajski, właśc. fabr., Kamieniec Podol.

MIECZ. POTOCKI.

KONTROLA CEGŁY SUROWEJ W CEGIELNI RĘCZNEJ.

Chcąc dobrze prowadzić kontrolę cegły surówki po placach, musi się przedewszystkiem baczną zwracać uwagę:

I. Na składanie cegły surówki w płoty przez strycharza.

Poniżej opisuję i zarazem przytaczam kilka przykładów składania cegły surowej w płoty, oraz zaznaczam, iż strycharz daje 10% do tysiąca szt. wyprodukowanej surówki; i tak:

a) Jeżeli płot jest złożony na 17 par cegły, to w 8-mej szychcie brakuje 2-wie cegły, lecz zaś we wiązaniu płota z obydwóch stron, znajduje się po 4-ry cegły.

Przykład = **a** = 17 par, czyli 34 ceg. × 16 {Gdyż z jednej i drugiej strony jest po 8 szycht}
544 „
minus 2 „ w 8-mej szychcie
542 „
plus 8 „ we wiąz. płota
to razem 550 cegieł.

b) Jeżeli płot jest złożony na 16½ par cegły, to jest 8-m szycht, oraz 14-cie cegieł na wierzchu, a we wiązaniu płota, z obydwóch stron znajduje się po 4-ry cegły.

Przykład = **b** = 16½ par, czyli 33 ceg. × 16
528 „
plus 14 „ {na wierzchu 8-mej szychty}
542 „
a plus 8 „ we wiąz. płota
to razem 550 cegieł.

c) Jeżeli płot jest złożony na 16 par cegły, to jest 8-m szycht, oraz 30-ci cegieł na wierzchu, a we wiązaniu płota, z obydwóch stron znajduje się po 4-ry cegły.

Przykład = **c** = 16 par, czyli 32 ceg. × 16
512 „
plus 30 „ {na wierzchu 8-mej szychty}
542 „
a plus 8 „ we wiąz. płota
to razem 550 cegieł.

d) Jeżeli płot jest złożony na 15 par cegły, to jest 9-więć szycht, oraz 1-na cegła na wierzchu, a we wiązaniu płota znajduje się z jednej strony 4-ry cegły a zaś z drugiej 5-ć cegieł.

Przykład = **d** = 15 par, czyli 30 ceg. × 18 {Gdyż z jednej i drugiej strony jest po 9 szycht}
540 „
plus 1 „ {na wierzchu 9-tej szychty}
541 „
a plus 9 „ we wiąz. płota
to razem 550 cegieł.

e) Jeżeli płot jest złożony na 30-ci par cegły, to jest 9-więć szycht oraz 11-cie cegieł na wierzchu, a we wiązaniu płota znajduje się z jednej strony 4-ry, a zaś z drugiej 5-ć cegieł.

Przykład = **e** = 30 par, czyli 60 ceg. × 18
1080 „
plus 11 „ {na wierzchu 9-tej szychty}
1091 „
a plus 9 „ we wiąz. płota
to razem 1100 cegieł.

f) Niekiedy składają płoty na tysiąc (zwykle pod szopami) w następujący sposób: trzy płoty po 18-cie par cegły, na 10-sięć szycht do góry, a na wierzchu jednego i drugiego płota po 7-em szt. ceg., a na trzecim płocie 6 szt. ceg.

Przykład = **f** = 18 par, czyli 36 ceg. × 10 szycht
360 „
plus 7 „ na wierzchu
to razem 367 „
2 płot tak samo 367 „
3 „ minus o 1 ceg. na wierzchu to jest 366 „
a więc razem 1100 cegieł.

Po skontrolowaniu już cegły surowej złożonej w płoty, przystępujemy do odbierania od strycharza wyprodukowanej cegły.

Przy tem postępujemy następująco, musimy obliczyć:

I. Ile znajduje się na placu płotów zabielonych z poprzedniej odbiórki, ponieważ każdy płot, który został przy poprzedniej odbiórce surówki odebrany, musi strycharz dla ewidencyi go zabielić, rzadko zarobionym wapnem.

II. Ile jest na odbiórkę nowych płotów zrobionych.

III. Ile wzięto płotów wprost z placu do pieca.

IV. Ile wzięto płotów wprost z placu do pieca z poddawką, t. zn. że z placów, które dalej są położone od pieca, daje się poddawaczy, którzy podwożą

cegłę z płotów na bliższe place, a ztąd zabierają sobie już sami zawożacze surówki do pieca.

V. Ile wzięto płotów do magazynu.

VI. Ile pozostaje płotów na placu.

Poniżej przytaczam kilka przykładów, jak odbiera się cegłę surówkę złożoną w płoty, podług powyżej przytoczonych punktów.

I. Odbiór cegły surowej.

Nazwisko strycharza	Płoty		Piec sami	Piec podd.	Magaz.	Na placu płotów	Uwaga
	stare	nowe					
A.		23				23	
B.		33				33	
C,		63	13			50	
D.		23				23	
E.		40				40	
F.		12				12	
G.		16				16	
H.		49				49	
I.		53	10		6	37	
		312	23		6	283	

II. Odbiór cegły surowej.

Nazwisko strycharza	Płoty		Piec sami	Piec podd.	Magaz.	Na placu płotów	Uwaga
	stare	nowe					
A.	23	22	6		10	7	
B.	33	26	29			4	
C.	50	31	31		4	15	
D.	23	18			9	14	
E.	40	23			34	6	
F.	12	15				12	
G.	16	13			13	3	
H.	49	19			34	15	
I.	37	23			18	19	
	283	190	66		122	95	

III. Odbiór cegły surowej.

Nazwisko strycharza	Płoty		Piec sami	Piec podd.	Magaz.	Na placu płotów	Uwaga
	stare	nowe					
A.	29	14	9			20	
B.	30	16	16		4	10	
C.	46	25	16		10	20	
D.	32	19		8		24	
E.	29	27		12		17	
F.	27	25		14		13	
G.	16	17			12	4	
H.	34	29			25	9	
I.	42	18			32	10	
	285	190	41	34	83	127	

I tak postępujemy z odbiórką cegły surowej w porządku chronologicznym t. j. jak po sobie następują.

Zjazd techników, pracujących w przemyśle betonowym.

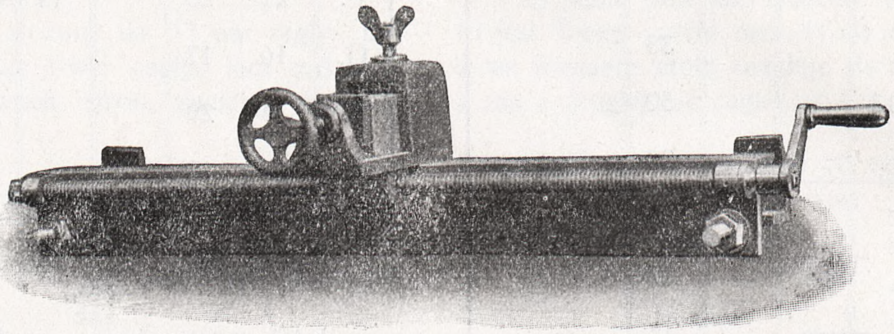
W marcu b. r. odbył się w Moskwie XIV. Zjazd rosyjskich techników i fabrykantów z dziedziny cementu, betonu i żelazo-betonu.

W obradach nad cementem zaznaczyła się tendencya ku podwyższeniu wymagań technicznych, stawianych cementowi portlandzkiemu według przyjętych norm, a to wobec faktu, że cementownie, stale się doskonaląc, dają obecnie produkt, czyniący zadość ostrzejszym warunkom technicznym. Postanowiono przeprowadzić w normach rządowych następujące zmiany warunków technicznych: początek wiązania 30 minut (zamiast 15), wytrzymałość zaprawy 1 : 3 po 7 dniach podnieść z 7 kg/cm^2 na 9 kg/cm^2, a po 28 dniach z 10 kg/cm^2 na 12 kg/cm^2, wytrzymałość czystego cementu z 25 kg/cm^2 na 30 kg/cm^2.

Najobszerniej bodaj był traktowany i wzbudził największe zaciekawienie dział budowy z pustych kamieni betonowych. Od Zjazdu poprzedniego (w. r. 1908), który wypowiedział się w zasadzie za budową z pustaków betonowych, podnosząc jej zalety hygieny, niepalności i trwałości, w Rosyi wzniesiono setki budynków użytkowych, przeważnie domów mieszkalnych, szpitali, szkół itd. To też na ostatnim zjeździe szereg techników, uczonych, lekarzy wystąpił z wynikami swych badań i doświadczeń.

APARAT DO RÓWNANIA WALCÓW.

Są w ruchu maszyn ceglarskich pewne trudności a przynajmniej niedogodności, które będąc w zasadzie drobnemi powodują nieraz znaczne kłopoty i straty, w pierwszym rzędzie należy do nich wyrabianie się walców. Stopień tegoż zależy w zupełności od jakości gliny, materyał piaszczysty lub ciężki, zużywa zawsze walce bardziej aniżeli lżejszy i czysty, nie mniej jednak zużyć się one muszą. Walce wyrabiają się zawsze w środku, zawsze bowiem ich ruch obrotowy spychać



będzie glinę ku środkowi, a przedewszystkiem wówczas, gdy tenże już cokolwiek się zużył i między środkiem a krawędziami nastąpiła różnica obrotów, szczególnie zaś silnie przy walcach stożkowych. Ścieśnianie walców ma tą złą stronę, że nietylko nie zapobiega przedostawaniu się do prasy gliny nie przerobionej, ale psucie się walców jeszcze potęguje. Po każdej kampanii należy zatem walce poprawiać, szlifować, nieraz zużywają się one jednak tak często, że i kilkakrotne równanie musi być przedsięwzięte. Połączone to było dotychczas ze stratą czasu i kosztami, walce musiano demontować, odsyłać do fabryki, z powrotem montować, opłacać nietylko robotę ale i transport a często prasa stanęła bezczynnie, o ile rezerwowych walców fabryka nie posiada.

Obecnie we wszystkich poważniejszych zakładach niemieckich znachodzi obszerne zastosowanie aparat do szlifowania o konstrukcyi ogromnie prostej, wyobrażonej na powyższej odbitce. Aparat ten umocowuje się do walca tak, by podłużna jego śruba była dokładnie równoległą do osi walca, na śrubie tej chodzi właściwy równacz, złożony z kamienia szmirglowego i umocowania tegoż, korbką prawą przesuwa się go wzdłuż powierzchni równanej, kółko środkowe służy zaś do regulowania równania. W ten sposób wyrównać można na walcach różnicę nawet na $^1/_{10}$ mm i to w sposób łatwy w przeciągu kilku godzin, bez jakichkolwiek przerw w ruchu i minimalnym kosztem, w porównaniu z dzisiejszymi wydatkami i kłopotami, fabryka jednem szlifowaniem odzyskuje koszta aparatu. Jako nowość został on opatentowany we wszystkich państwach.

J. MYŚLIŃSKI.

PRASA REWOLWEROWA.

Prasy rewolwerowe używamy do wyrobu dachówek tłoczonych. Jedna prasa wyrabia dziennie 3500 do 5000 sztuk dachówek. Spody dachówki wytłaczają na przemian pięć forem gipsowych umieszczony na bębenku prasy, tymczasem do wytłaczania powierzchni dachówki, znajduje się tylko jedna forma umieszczona na przygniataczu zwana „wierzchem". Formy gipsowe się prędko zużywają i można jedną formą tylko 800 do 1000 odcisków zrobić a potem musi takowa być zmienioną. Im więcej zmian następuje, tem więcej żmudy we wyrobie. Jeżeli weźniemy na uwagę, że forma wierzchnia wystarcza na 800 dachówek, natenczas każda z forem spodnich wytłacza dopiero 160 sztuk w tym samym czasie. Samo przez się to rozumie, że

forma wierzchnia jest najprędzej zużytą, i musi się takową 4—5 razy dziennie zmieniać, tymczasem formy spodnie można przy normalnym ruchu cały dzień używać. Oto, aby tym częstym zmianom formy wierzchniej zapobiedz, zrobiono w Niemczech wynalazek, który ma zapobiegać prędkiemu zużywaniu się wierzchów.

Nowe prasy rewolwerowe mają zamiast jednej formy wierzchniej, umieszczone trzy formy, które są przymocowane nie jak dotychczas przy przygniataczu, tylko przy osobno sporządzonym bębenku. Tak urządzone formy wierzchnie można używać na przemian, podobnie jak formy spodnie, lub też jedną formą wierzchnią tak długo wytłaczać, dopóki można a później bez żmudy obrucić bębenek i następną formą tłoczyć.

Dalej wynaleziono w tym samym kraju jeszcze inną rewolwerówkę, która ma oszczędzać siły robocze i powiększać wyrób. Dotychczas mieliśmy u bębenka umieszczonych 5 form i odbierano jedną dachówkę. Przy nowej prasie jest umieszczonych 10 form i to w ten sposób, że dwie formy obok siebie w poprzek bębenka leżą i dwie dachówki naraz się wytłacza i na osobne do tego sporządzone klepki odbiera. Oraz cała dalsza manipulacya odbywa się nie z pojedynczą dachówką tylko zawsze z parami. Dalsza praktyka okaże o ile oba wynalazki nam się przysłużą.

ROZMAITOŚCI.

Esperanto. Przez ubiegły tydzień odbywał się w Krakowie międzynarodowy kongres zwolenników języka sztucznego zwanego „esperanto", na kongres przybyło 1000 reprezentujących 33 narodowości. Język ten stworzył Dr Zamenhof, Polak z Warszawy. Celem tegoż byłoby umożliwienie różnym narodowościom wzajemnego porozumiewania się w jednej ogólnie przyjętej mowie bez uczenia się wielu języków. Myśl sama powstała przed 300 laty a do dziś powstał i znikł cały szereg systemów, z tych najlepszym jest esperanto. Entuzyaści chcą na tej drodze zapoznać cały świat z literaturą poszczególnych narodów, drukować dzieła naukowe, zbliżyć narody i t. d., są to piękne — utopie, wystarczyłoby, gdyby język ten tak się przyjął, żeby w obcym kraju można było porozumieć się w kwestyach najelementarniejszych. Dzisiejszy esperanto ma obecnie poważnego konkurenta w nowym jeszcze bardziej uproszczonym języku, który powstał z powodu nieporozumień na tle zreformowania esperanta a nazwany został „ideo".

Próbki tych języków brzmią następująco:

(Po polsku). Kocham wszystkich ludzi całego świata, którzy wierzą w język międzynarodowy jako w najważniejszy środek do zjednoczenia ludów.

(Esperanto). Mi amas chiujn homajn, de la tudo mondo, precipe tiujn instruitulojn, kiujn konfidas la lingvon internacian, kiel unu el la plej gravaj iloj por la umiigho de la popoloj.

(Ido). Me amas omna homi di la tota mondo, precipue ta instruktiti, qni konfidas a la linguo internaciona, quale un ek la maxim grava moyeni por la uniono di la populi.

Kartele w Niemczech. Z zestawień statystycznych wynika, że w Niemczech największą ilość karteli tworzą cegielnie bo 132, po nich przemysł metalowy 62, chemiczny 46, tkacki 31, a najmniejszą elektryczny bo 2.

Kartel cementowy austryacki a fabryki galicyjskie. W lipcu odbywały się konferencye zastępców kartelu cementowego z reprezentantami niektórych fabryk galicyjskich (Banku przemysłowego). Celem konferencyi było wyrównanie istniejących różnic, by kartel mógł trwać dalej, jednak do porozumienia nie przyszło, a nawet różnice uważać należy i nadal za bardzo znaczne.

Groźba konkurencyi niemiec. gipsu. Położenie fabryk gipsu w Niemczech jest obecnie bardzo trudne zarówno z powodu niezorganizowanej produkcyi, jak i jej nadmiaru na targu. Wywóz gipsu do Austryi jest utrudniony cłem wynoszącym 60 K. za 10.000 kg., co stanowi kwotę poważną i silnie chroniącą tutejsze fabryki przed konkurencyą niemieckich. Obecnie jednak niektóre z nich, szczególnie z okręgu Brombergu zażądały od odnośnych zarządów kolei zniżenia ceny transportu za gips idący do stacyi granicznych: Jagerndorf, Troppau i Dziedzice o 60 M. na wagonie tak, by mogły one konkurować mimo cła w Austryi. Sfery rządowe Niemiec zapatrują się na to żądanie fabryk gipsu przychylnie i uważają domaganie się ich za słuszne, istnieje więc dla austr. fabryk gipsu poważne niebezpieczeństwo inwazyi nowego i groźnego konkurenta.

Nieustająca austryacka komisya wystawowa. Z początkiem roku 1910 zorganizowała się na wzór podobnych instytucyi w innych krajach, nieustająca austryacka komisya wystawowa z siedzibą w Wiedniu, w której skład wchodzą delegaci 36 austryackich korporacyi, między innemi także Izby handlowej i przemysłowej lwowskiej.

Niedawno ukazała się publikacya o nieustającej austr. komisyi wystawowej, historyi jej powstania,

wraz ze sprawozdaniem za lata 1910 i 1911 („Die Standige Oesterreichische Ausstellungs-Kommission Entstehungsgeschichte und Bericht uber die Jahre 1910 und 1911“). Publikacya ta zajmuje się również międzynarodowym Związkiem komisyi wystawowych, do którego należą organizacye: Włoch, Belgii, Danii, Niemiec, Francyi, Holandyi, Austryi, Węgier i Szwajcaryi.

Jak wynika ze sprawozdania z czynności, komisya wystawowa zajmuje się sprawami wystawowemi coraz skuteczniej, mając coraz więcej sposobności zebrania materyału i porozumiewania się z czynnikami miarodajnymi.

Nowe fabryki łupku asbestowego:

Filia Banku ziems. w Mor. Ostrawie.

Tow. akc. dla sztucz. łupku asbest. w Bilharmegyei, Węgry, z kapitałem 250.000 K.

Al. Hegyfalusi Sugar w Györ, z kapitałem 400.000 K.

Józef hr. Hunyadi i Bcia w Nagymaros, z kapitałem 500.000 K.

Tow. akc. cegielni parow. w Nyiregyhazaer, zakłada fabrykę łupku sztucznego.

Cementownia ziemska w Połtawie. W połowie maja odbyła się w Połtawie narada przedstawicieli ziemstw w sprawie założenia ziemskiej cementowni okręgowej. Kijowski Zarząd Gubernialny reprezentował D. Łoginowskij.

Cegielnie w Kawęczynie. Fabryki p. Graucowa pozwolono przemienić na Tow. akc., z kapitałem 800.000 K.

Ruch budowlany w Wilnie zapowiada się w r. b. słabiej jak zwykle, do tej pory rozpoczęto zaledwie kilka nowych budowli.

Mimo to dla robót wodociągowo-kanalizacyjnych w roku bieżącym potrzeba 2 i pół miliona cegieł. Tymczasem syndykat cegielń wileńskich może dostarczyć tylko milion. Sprowadzanie cegły skądinąd jest zbyt kosztowne. Wobec tego inżynier naczelny jest zmuszony zmienić nieco z góry zakreślony porządek robót poszczególnych. Tak więc niektóre roboty tegoroczne muszą być odroczone do roku następnego. Projektowany na rok bieżący komplet robót w wykonaniu ulegnie zwłoce.

Nowa cementownia. Grono finansistów łódzkich zwróciło się do ministeryum handlu i przemysłu z prośbą o zatwierdzenie ustawy Towarzystwa akcyjnego zakładu cementowego w Zawierciu. Kapitał zakładowy wynosić ma 1½ miliona.

Tow. cementowni duńskiej w r. 1911 miało czystego zysku 307.960 rb. Dywidendy wypłacono 120.000 rb., czyli 10% od kapitału zakładowego.

10 milionów na szkoły w Galicyi uchwalił Wydział krajowy, niewątpliwie fabryki dachówek dołożą wszelkich starań, by nie dopuścić krycia innym materyałom.

„Robotnik kaflarski“ o art. dyr. A. Klimaszewskiego.

We Lwowie wychodzi raz na 3 tygodnie Organ Zw. rob. kafl., który w N-rze 2. obszernie omawia artykuł dyr. A. Klimaszewskiego z N-ru 9. „Przem. Ceram.“, pisząc między innemi:

Czytając go, dowiadujemy się, że została zorganizowana spółka kaflarska pod firmą „Fabryka pieców kaflowych Stanisława Horoszkiewicza“. Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością w Stanisławowie z kapitałem zakładowym 20.000 kor., rozdzielonym na 20 udziałów po 1000 kor., mająca na celu zakładanie swych filii, celem ustawiania i sprzedaży pieców i kuchni kaflowych, wyrabianych w fabryce spółki. Dowiadujemy się dalej, że 10 udziałów zakupił dotychczasowy właściciel p. Horoszkiewicz, a 10 werkmistrz i czeladnicy. Stała się rzecz, możnaby powiedzieć, bardzo piękna, gdyby właściwy cel nie wylazł jak szydło z worka. Zaznaczamy, że podniesienie naszego przemysłu bardzo nam leży na sercu, lecz nigdy nie możemy się na to zgodzić, ażeby to się działo kosztem robotników, obniżaniem ich zarobku, a napełnianiem tylko kieszeni pracodawców. Czytamy dalej, że zorganizowani robotnicy utrudniają rozwój kaflarstwa, że wynagrodzenie za roboty kaflarskie jest o 10 do 20% wyższe od płac w prowincyach zachodnich Austryi.

Czytając dalej, widzimy, że tu o co innego chodzi p. Klimaszewskiemu i pracodawcom, a mianowicie o przeciwstawienie siły wobec organizacyi Związku, że chciano paraliżować skuteczną obronę naszych kolegów przed wyzyskiem. Pisze p. Klimaszewski, że wobec tego, że 10-ciu czeladzi są akcyonaryuszami, związanymi firmą, zabezpieczoną jest firma od wszelkich akcyi ze strony organizacyi.

Dalej walka z silną obecnie organizacyą naszą dzisiaj, uważaną być powinna jako bezcelowa i zanadto spóźniona, dzisiaj robotnik przeciera oczy i przez inne szkła patrzy w przyszłość.

Wkońcu czytamy, że ci akcyonaryusze zmuszeni są do oszczędności przez spłacanie udziału, na które otrzymali kredyty. My w tym wypadku postanowiliśmy czekać, jaki to będzie miało wygląd w przyszłości, a teraz twierdzimy, że tylko upłacona kwota na udział wiąże pracobiorców z firmą, lecz kiedyś może wszystko prysnąć jak bańka mydlana.

Powyżej przytaczamy tylko kilka urywków, dla samego obowiązku redakcyjnego.

DZIAŁ POŚREDNICTWA PRACY.

(BEZPŁATNY I TYLKO DLA PRENUMERATOROW).

(NA ODPOWIEDZI NALEŻY DOŁĄCZYC MARKI).

UWAGA: W myśl uchwały Zjazdu tegorocznego biuro pracy przeszło pod zarząd Związku i udziela wskazówek tylko Członkom lub prenumeratorom Przem. ceram., na rzecz biura pracy wzgl. koszta korresp. i anonsowania pobiera Związek opłatę K. 2, które należy załączyć w markach do każdorazowego zgłoszenia, — Bez tego zgłoszenie nie może być wzięte w ewidencyę. Do zgłoszeń dołączyć należy odpisy świadectw i ewent. polecenia.

PRAKTYKANT, POMOCNIK kierow. z praktyką zmieni posadę. Wymagania skromne. Administr. Przem. ceram.. W. G. 337.

PALACZA poszukuje fabryka cegieł »Feliks«. Hrubieszów, gub. lubels. Król. pols.

Poszukiwany zdolny maszynista.
Zgłoszenia Iwanko. Rudki (Galicya).

MECHANIK-ŚLUSARZ, tylko pierwszorzędna siła, obeznany z motorami na gaz ssany potrzebny. Grzebowille P. a. »Kołbiel« st i p. Kołbiel. Król. p.

PALACZA do pieca Hoffm. poszukuje Spółka dla wyr. ceg. Stillerówka (Lwów).

MAJSTER CEG., PALACZ, szuka posady Adm. P. C. 345. W. D.

MŁODY PLACMAJSTER, b. ucz. szkoły ceramicznej w Podgórzu szuka posady. J. P. 346.

Kierownik interesu garnc. poszukiwany.
Fr. Kornecka. Jarosław (Galicya) ul. Zamkowa.

POSZUKIWANY zdolny, pilny, trzeźwy maszynista do fabr. ceg. we Lwowie. Musi być obznajomiony z maszyną wentyl. i elektrycznością. Płaca początkowa 135—140 K. i mieszkanie. Przyjęcie zaraz. Wiadomość Adm. „Przem. Ceram." pod J. W. 353.

MASZYNISTA do motorów na gaz ssany poszukiwany. Spółka dla wyrobu cegieł Stillerówka. Lwów.

KIEROWNIK, doskonały fachowiec, zmieni posadę. Adm. P. C. F. 348.

POSADY kierownika lub majstra poszukuje doskonały fachowiec. Adm. P. C. L. 340.